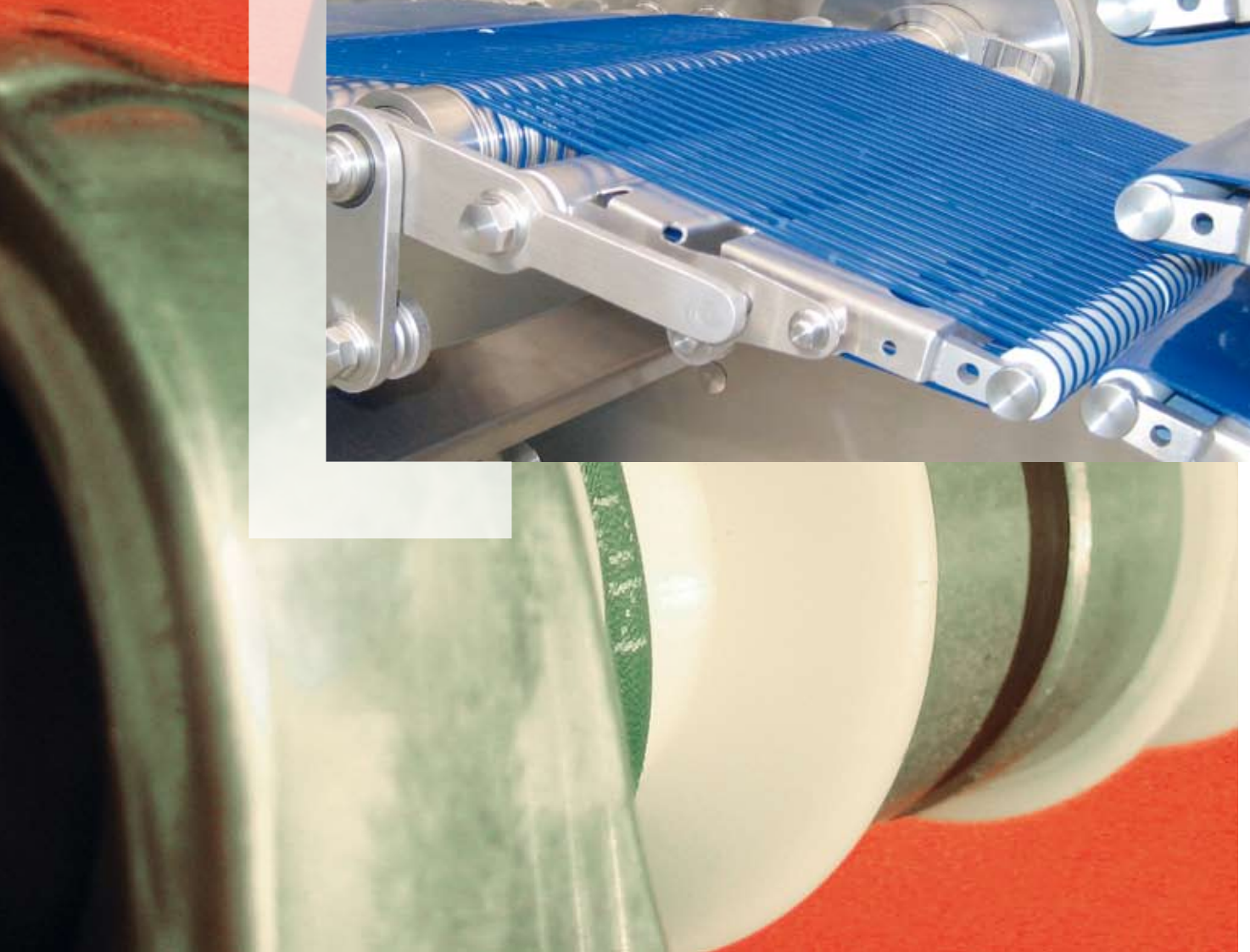
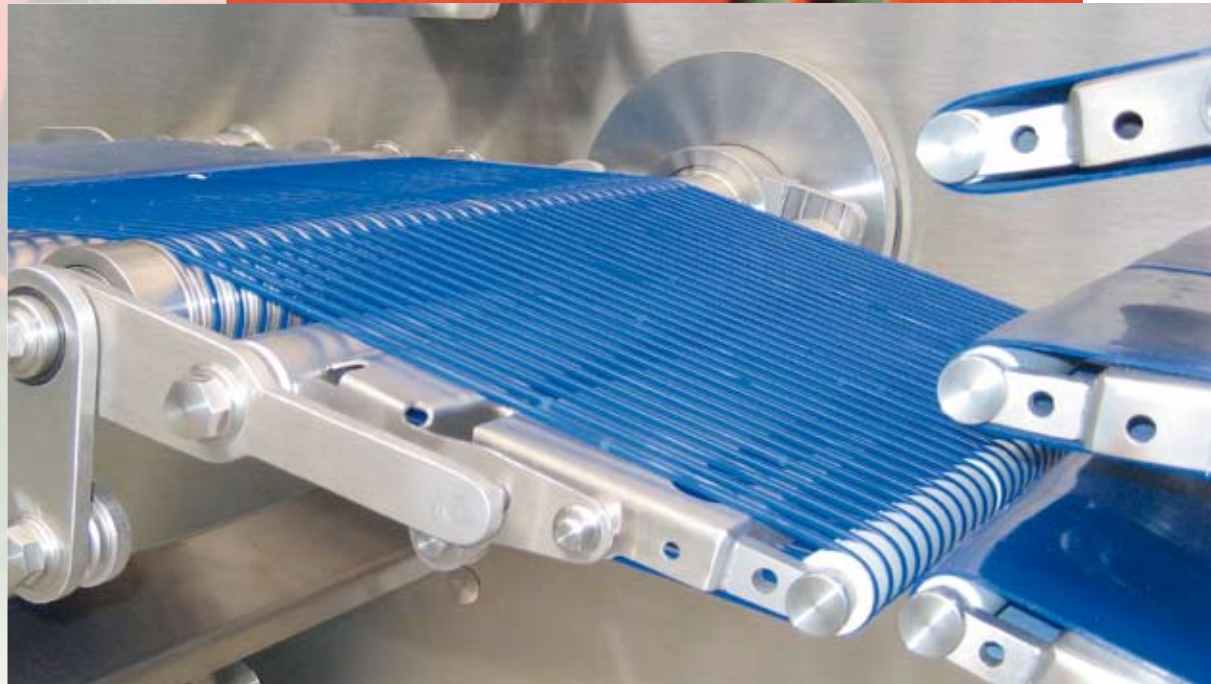
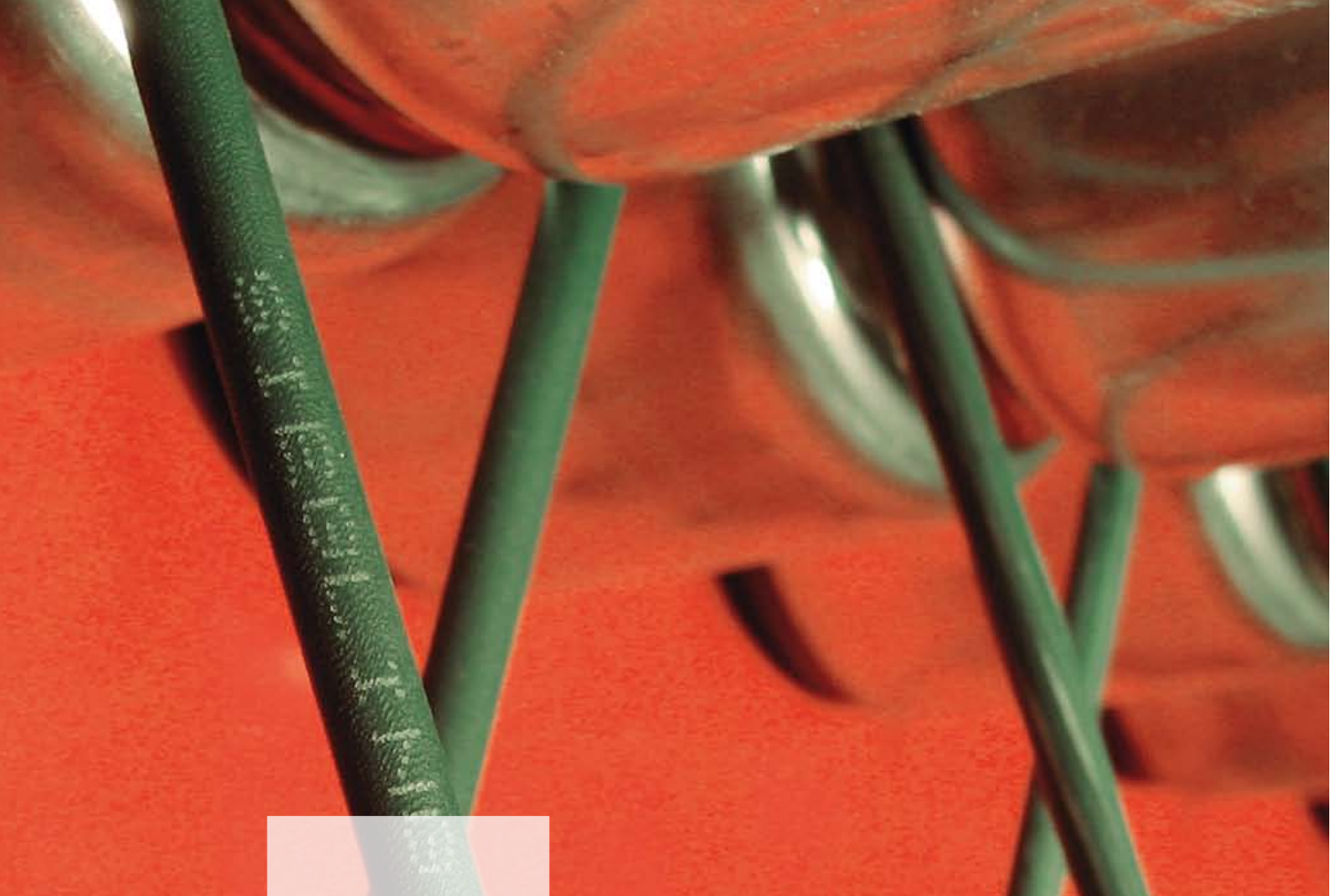


# Documentation générale



**siegling transilon**  
courroies rondes



# Siegling Transilon courroies rondes

Les courroies rondes Siegling Transilon permettent, en raison de leur coupe transversale, leur flexibilité élevée et leur élasticité, de faibles diamètres de renvoi et toutes les directions de renvoi possibles.

Elles sont utilisées comme éléments de transport dans l'industrie textile, du bois, de la céramique, de l'emballage, de la chimie, mais également comme pièces d'entraînement efficaces dans la mécanique de précision, la construction de machines et d'appareils et sur les convoyeurs à rouleaux entraînés.

## Résistances

Résistances chimiques :

Voir tableau des résistances Transilon sur Internet ([www.forbo-siegling.com](http://www.forbo-siegling.com) → produits) ou sur demande.

## Possibilités de livraison :

- En roulettes
- Coupe à longueur
- Sans fin

## Gamme de produits

Matériau	Couleur	Surface	Dureté [° Shore A]	Tension de pose recommandée [%]	Température de service admissible [°C]	Antistatique	Diamètres en stock [mm]
U	vert	rugueuse	87	6–8	–20/+60	–	3/4/5/6/7/8/9/10/12/15
U	bleu	rugueuse	88	6–8	–20/+60	–	3/4/5
E	blanc crème	lisse	92	3–4	–20/+60	–	3/4/5/6/8/10/12/15
U	bleu	lisse	85	6–8	–20/+60	–	3/4/5/6/8
U	translucide	lisse	85	6–8	–20/+60	–	4,76 (3/16")
U	rouge	lisse	75	6–8	–20/+60	–	3/4/5/6/8/10/12
U	noir	lisse	90	6–8	–20/+60	Oui	3/4/5/6/8
Co-extrudé	La surface et l'intérieur sont de matériaux différents						sur demande

**U** Polyuréthane

**E** Polyester

Autres matériaux, couleurs et propriétés sont disponibles sur demande.



**forbo**

MOVEMENT SYSTEMS

# Données techniques

pour courroies rondes en polyuréthane, Shore A dureté 87

## Valeurs selon le diamètre

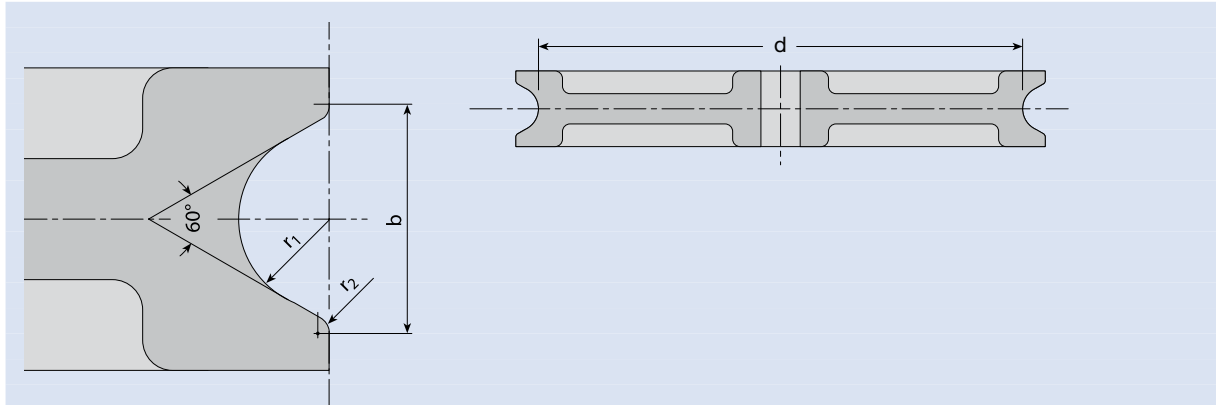
Diamètre des courroies rondes	[mm]	3	4	5	6	7	8	9	10	12	15
Tolérance diamètre	[mm]	0/+0,2	0/+0,2	±0,2	±0,2	±0,3	±0,3	±0,3	±0,3	±0,4	±0,4
Poids	env. [g/m]	8	15	23	34	46	60	76	95	135	210
Facteur charge sur arbre $C_W$ à 20–30 °C et arc embrassé de 180°	env. [N/%]	3,7	6,5	10	14,7	20	26	33	41	59	92

La résistance à la traction est env. 40 N/mm<sup>2</sup>

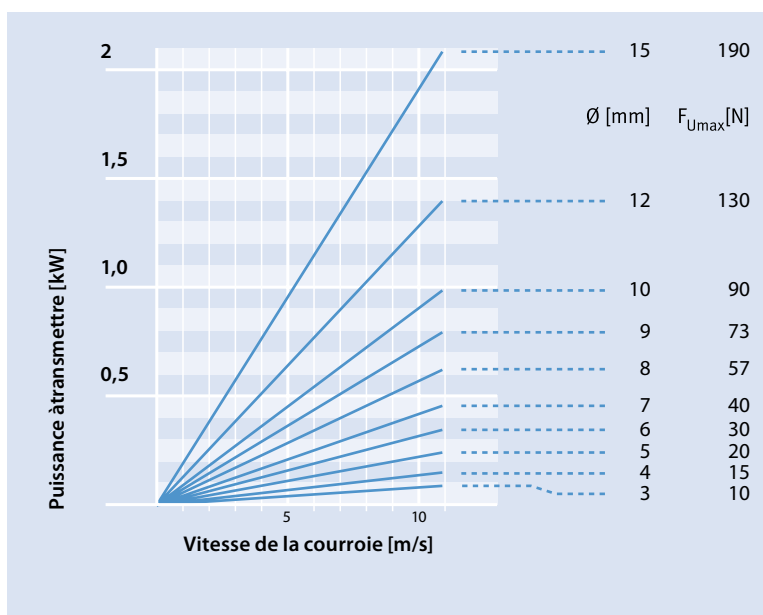
Charge sur arbre [N]:  $F_W = C_W \cdot \varepsilon$        $\varepsilon$  = Allongement [%]

## Exécution de poulie recommandée

Diamètre des courroies rondes	[mm]	3	4	5	6	7	8	9	10	12	15
Poulie Ø min. « d »	[mm]	30	40	50	60	70	80	90	100	120	150
$r_1$	[mm]	1,7	2,2	2,8	3,3	3,8	4,3	4,8	5,4	6,5	8,0
$r_2$	[mm]	1,0	1,0	1,0	1,5	1,5	1,5	2,0	2,0	2,0	2,0
b	[mm]	5,0	6,2	7,6	9,4	10,5	11,7	13,4	14,8	17,3	20,8



## Transmission de puissance



Transmission de puissance pour un arc embrassé de 180° et une tension de pose de 8%.

Pour atteindre les valeurs indiquées sur le diagramme, la forme de la gorge et le diamètre minimum admissible de la poulie doivent être respectés.

**Forbo**

MOVEMENT SYSTEMS

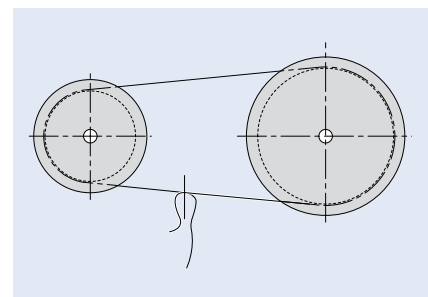
# Techniques de mise sans fin

## Détermination des dimensions

La longueur nécessaire d'une courroie est déterminée en prenant la mesure dans la rainure entre les deux poulies. Pour cela, utiliser un câble.

Déduire de cette longueur la prétension recommandée (cf tableau « Gamme des produits ») si l'entr'axes n'est pas réglable.

En cas d'entr'axes réglables, tracer des repères sur la courroie et la tendre ensuite suivant la tension requise.



## Mise sans fin

Tous les diamètres peuvent être jonctionnés très rapidement, en quelques minutes, à l'aide d'outillages extrêmement simples.

Pour la mise sans fin sûre et rapide vous pouvez recevoir notre pince de pressage manuelle pour courroies rondes (RPZ) individuellement ou sous la forme du Combi-Set contenant tous les accessoires nécessaires (pour  $\varnothing$  3 à 15 mm).

**La pince RPZ peut être livrée en deux versions :**

- avec blocage à vis ; dans ce cas les extrémités de la courroie ronde sont maintenues à l'aide de vis
- avec leviers de réglage rapide ; dans ce cas les extrémités de la courroie ronde sont maintenues en pivotant le levier réglable. Après l'opération de soudage, les systèmes de pivot rapide libèrent de nouveau complètement la courroie. Auparavant procéder au réglage du diamètre de la courroie à jonctionner (le temps de changement pour le passage à un autre diamètre est d'env. 60 s).



**Pincettes de pressage courroie ronde avec leviers de tension rapide (à gauche) et avec fixation par vissage (à droite)**

Le Combi-Set, plus abordable en terme de prix, comprend un fer à souder sans contrôle de la température.

Le Combi-Set TC comprend un fer à souder avec contrôle de la température. Le fer à souder atteint sa température en 90 secondes env. et maintient cette température, qui peut être modifiée sur la tête rotative.

D'autres indications sur le procédé de mise sans fin des courroies rondes Siegling Transilon figurent sur la notice ref 339, disponible sur notre site web.

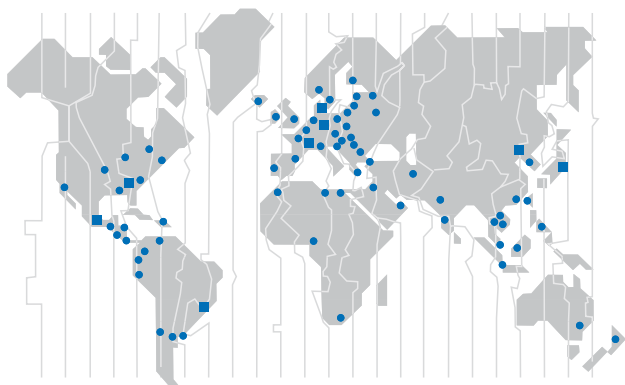


**Combi-Set TC, comprenant pince de pressage courroie ronde avec leviers de tension rapide**

## Siegling – total belting solutions

Un personnel qualifié, une organisation axée sur la qualité et le suivi au niveau de la fabrication contribuent à maintenir le haut niveau de qualité de nos produits et de l'ensemble des prestations. Le système de gestion de la Qualité Forbo Siegling est certifié selon DIN EN ISO 9001.

Parallèlement à la qualité de nos produits, la protection de l'environnement constitue un objectif important dans notre entreprise. Depuis longtemps déjà, notre système de protection de l'environnement a obtenu la certification de conformité à la norme ISO 14001.



### **Le Service Forbo Siegling – à tout moment dans le monde**

Forbo Siegling emploie, dans le monde entier, plus de 1.800 personnes dans les sociétés du Groupe. Nos produits sont fabriqués dans 8 pays ; des sociétés du Groupe et agences avec stocks et ateliers sont présentes dans plus de 50 pays. Forbo Siegling dispose de points de service, plus de 300 adresses dans le monde.